



AZIMUT MACHINERY S.R.L.

Via San Marco, 8 - 33170 Pordenone (PN) **P.IVA:** 01939770937

Andrea Dalla Torre: +39 335 8296772

Ufficio Commerciale: +39 388 3289441

email: info@azimutmachinery.com **web:** www.azimutmachinery.com

SALDATRICE LASER AZIMUT HWM 1.5/2/3KW FIBRA

LUGLIO 2024

Spett. Ditta,

abbiamo il piacere di presentarVi la saldatrice laser **AZIMUT HWM 1.5/2/3KW FIBRA**.

Con il suo design moderno e la sua consolidata tecnologia Vi permetterà di ottenere nel più breve tempo le migliori prestazioni nella **Vostra officina**.

Il nostro team rimane a Vostra completa disposizione per ulteriori informazioni.



FOTO PURAMENTE INDICATIVE

Parametri tecnici

Laser Power	1.5 KW	2.0 KW	3 KW
Fiber laser	1.5 KW	2.0 KW	3 KW
Fiber length		10	
Machine size	954x715x1080		
Machine weight	250 Kg		
Welding speed range (mm/s)	0-120		
Cooling mode	Walter Cooling		
Machine power	9 KW	12 KW	14 KW
Voltage and frequency	380V/50HZ/60HZ		



FOTO PURAMENTE INDICATIVE

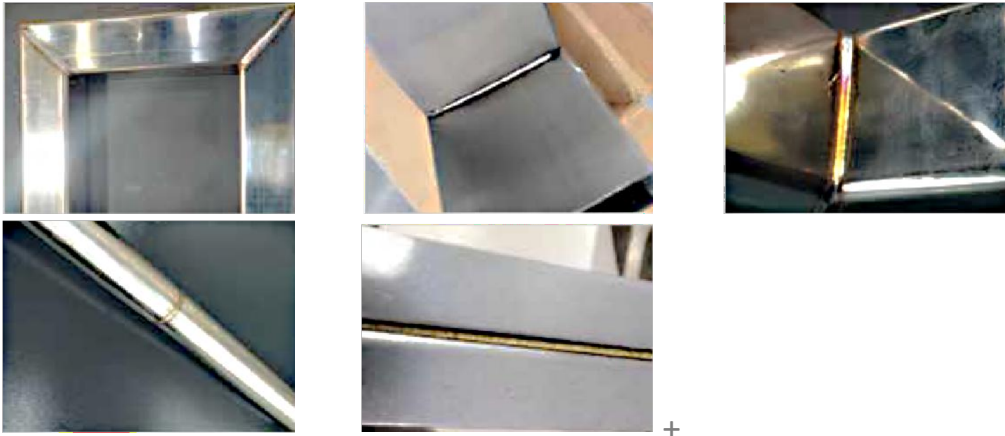
Configurazione

NAME	NO.	BRAND
Case/control cabinet	1 set	SENFENG
Laser source	1 set	RAYCUS
WELDING HEAD		
Welding head	1 set	Standard
MAIN MACHINE		
Maintenance tools (protective eyeglass)	1 set	SENFENG
Pneumatic parts	1 set	SCHNEIDER SMC/AIRTAC
Water chiller	1 set	HANLI
SYSTEM		
Welding system	1 set	Standard

Capacità di saldatura e applicazione

ESEMPI DI MATERIALI DI SALDATURA

Acciaio al carbonio, acciaio inossidabile, lega di alluminio, zincato, cromo, lamiera galvanizzata, nichel, lamiera elettronica, titanio, ecc.

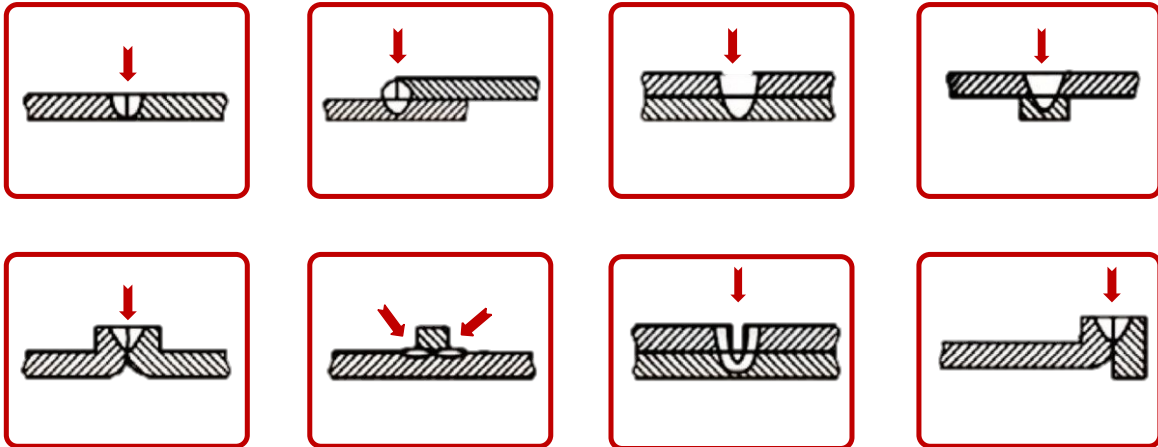


ESEMPI DI SETTORI COINVOLTI

Settore IT, Lavorazione della lamiera, produzione di macchinari, apparecchiature mediche, apparecchiature per le comunicazioni, auto, produzione elettrica, produzione ascensori, regali artigianali, elettrodomestici, utensili, costruzioni navale e molto altro.



METODI DI SALDATURA



CONSUMI 2 KW

ITEM		2KW
		Nitrogen
Nitrogen Welding	USD/H	0.076(1USD≈6.54RMB)
Gas Consumption	m ³ /H	0.01 m ³ /H
Total Power (KW)		12KW
Total Electrical Consumption (KW/H) Take 60% welding efficiency		7.2KW/H
Total Running Cost Continuous welding As per 0.15\$7KWH		3.36

Nota: i prezzi dell'elettricità e del gas nell'elenco sopra sono solo di riferimento. I prezzi possono variare da regione a regione. Poiché i lavoratori non possono eseguire la saldatura continua per molto tempo, il costo di utilizzo effettivo sarà inferiore ai dati stimati.

Saldatrici tradizionali vs Saldatrice Laser Azimut SF2000HWM

ITEM	Saldatrice tradizionale	Saldatrice Laser	HWM
Input di testa nel posto di lavoro	Elevato	Basso	Basso
Deformazione del pezzo	Alto	Basso	Minimo
Forza di adesione	Intermedio	Buono	Eccellente
Elaborazione successiva	Necessità di levigatura	Nessuna levigatura o un po' di levigatura	Nessuna levigatura o un po' di levigatura
Velocità di saldatura	Intermedio	+ 2 volte saldatura ad arco di argon	+ 2 volte saldatura ad arco di argon
Materiali	Acciaio inossidabile Acciaio al carbonio Lamiera zincata	Acciaio inossidabile Acciaio al carbonio Lamiera zincata	Acciaio inossidabile Acciaio al carbonio Lamiera zincata
Forniture	Tante	Poche	Poche
Difficoltà operativa	Complesso	Intermedio	Semplice
Sicurezza dell'operatore	Non sicuro	Sicuro	Sicuro
Impatto ambientale	Non sostenibile	Eco-sostenibile	Eco-sostenibile
Tolleranza agli errori di saldatura	Cattiva	Buona	Eccellente
Saldatura a tessitura	Nessuna	Nessuna	Dotato
Regolazione larghezza del punto luce	Nessuna	Nessuna	Dotato
Qualità di saldatura	Bassa	Intermedia	Molto elevata

Caratteristiche principali

Costo Manodopera

La saldatura laser è intuitiva, sicura, semplice e può essere eseguita anche da un personale non professionale.



Deformazione

- Il calore della saldatrice laser è più concentrato e la deformazione termica causata dal materiale è piccola.
- La zona termicamente alterata equivale a $1/10$ rispetto alla lavorazione ad argon.
- In caso di saldatura per lamiere sottili, la deformazione termica è drasticamente ridotta.



Qualità di saldatura

La saldatrice laser

- risulta ideale per materiali a parete sottile
- garantisce una maggiore precisione, riducendo i processi e costi di lucidatura



Velocità di saldatura

La saldatrice laser garantisce la doppia di velocità rispetto ai processi di

saldatura ad argon



Vantaggi

- Regolazione apporto di calore alla quantità minima richiesta
- Piccolo intervallo di variazione metallografica della zona interessata dal calore
- Bassa deformazione causata dalla conduzione di calore
- L'utilizzo di elettrodi non è necessario
- Usura e deformazione della macchina utensile è ridotta al minimo in quanto si tratta di un processo di saldatura non a contatto
- Il raggio laser pu essere focalizzato su una piccola area e le parti piccole e ravvicinate possono essere saldate.
- Ampia gamma di materiali saldabili con possibilità di unire vari materiali eterogenei.
- Facile automatizzazione per saldatura ad alta velocità con monitoraggio digitale.
- Ottime prestazioni anche per saldature di materiali sottili o fili di diametro sottile.
- Non è influenzato dal campo magnetico (la saldatura ad arco e la saldatura a fascio di elettroni sono facili) e pu allineare accuratamente la saldatura.
- È possibile saldare due metalli con diverse proprietà fisiche.



FOTO PURAMENTE INDICATIVE